

FOS-572
US

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office

出 願 年 月 日
Date of Application:

2001年 1月10日

出 願 番 号
Application Number:

特願2001-002556

出 願 人
Applicant(s):

日本電気株式会社

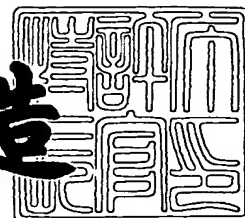
31000 U.S. PTO
10/032568
01/02/02



2001年10月19日

特 許 庁 長 官
Commissioner,
Japan Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3092788

【書類名】 特許願

【整理番号】 66000083

【提出日】 平成13年 1月10日

【あて先】 特許庁長官 殿

【国際特許分類】 G06F 19/00

【発明の名称】 オーダメイドシステム

【請求項の数】 4

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区芝五丁目7番1号 日本電気株式会社内

 【氏名】 太田 暁方

【発明者】

 【住所又は居所】 東京都港区芝五丁目7番1号 日本電気株式会社内

 【氏名】 坂本 久治

【特許出願人】

 【識別番号】 000004237

 【氏名又は名称】 日本電気株式会社

【代理人】

 【識別番号】 100108578

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 高橋 詔男

【代理人】

 【識別番号】 100064908

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 志賀 正武

【選任した代理人】

 【識別番号】 100101465

 【弁理士】

 【氏名又は名称】 青山 正和

【選任した代理人】

【識別番号】 100108453

【弁理士】

【氏名又は名称】 村山 靖彦

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 008707

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9709418

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 オーダメイドシステム

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 製品の組立てを注文する購入者情報端末と、前記購入者情報端末からの注文に応じて製品の組み立を行なう組立てメーカーと、前記組立てメーカーに部品の情報を提供する所定の部品メーカーとを備えたオーダメイドシステムであって、

前記組立てメーカーは、ネットワークを介して前記部品メーカーから部品の情報を取得し、取得した部品の情報を前記購入者情報端末に参照又は選択可能に提示し、提示した部品の情報に応じて前記購入者情報端末が指定する部品を使用して製品の組立てを行なうことを特徴とするオーダメイドシステム。

【請求項 2】 前記組立てメーカーは、複数の部品メーカーから部品の情報を取得することを特徴とする請求項 1 に記載のオーダメイドシステム。

【請求項 3】 前記組立てメーカーは、前記購入者情報端末から前記提示した部品の情報以外の部品の情報が入力され、当該部品が指定された場合に、対応する前記部品メーカーから当該部品の情報を取得し、取得した情報に基づいて当該部品を調達して製品の組立てを行なうことを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 に記載のオーダメイドシステム。

【請求項 4】 製品の組立てにかかる代金を決済する決済機関を備え、

前記組立てメーカーは、前記購入者情報端末から購入者の口座情報を取得し、取得した口座情報と自己の口座情報、及び前記購入者情報端末からの注文に応じた製品の組立てにかかる代金の情報とを前記決済機関へ送信し、送信した情報に基づいて前記決済機関は前記代金を決済することを特徴とする請求項 1 ～請求項 3 の何れかに記載のオーダメイドシステム。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、ネットワークを介して購入者からの注文を受けつけ、その注文に応じて製品の組立てを行なうオーダメイドシステムに関する。

【 0 0 0 2 】

【従来の技術】

現在、インターネット等のネットワークを介して購入者から受け付けた注文に応じた製品の組み立てを行なう、所謂オーダーメイドによる製品の組立てサービスがある。従来、このオーダーメイドによる製品の組立てサービスでは、メーカーから基本モデルとなる製品（部品）とその製品のオプション製品（部品）が提示され、購入者はその範囲で部品を選択していた。

【 0 0 0 3 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上記従来のオーダーメイドによる組立てサービスでは、購入者が選択できる部品の範囲はメーカーの有する部品情報により限定され、その選択範囲が狭い。また、組立てメーカーから提示されない部品は選択することができず、その場合、購入者は別途その部品を購入者自身で入手し、装着しなければならなかった。

【 0 0 0 4 】

本発明は、上記事情に鑑みてなされたもので、購入者がより多くの種類の部品の中から使用する部品を選択することのできるオーダーメイドシステムを提供することを目的とする。

【 0 0 0 5 】

【課題を解決するための手段】

請求項 1 に記載の発明は、製品の組立てを注文する購入者情報端末と、前記購入者情報端末からの注文に応じて製品の組み立てを行なう組立てメーカーと、前記組立てメーカーに部品の情報を提供する所定の部品メーカーとを備えたオーダーメイドシステムであって、前記組立てメーカーは、ネットワークを介して前記部品メーカーから部品の情報を取得し、取得した部品の情報を前記購入者情報端末に参照又は選択可能に提示し、提示した部品の情報に応じて前記購入者情報端末が指定する部品を使用して製品の組立てを行なうことを特徴とする。

【 0 0 0 6 】

請求項 2 に記載の発明は、請求項 1 に記載の発明において、前記組立てメーカー

は、複数の部品メーカーから部品の情報を取得することを特徴とする。

【0007】

請求項3に記載の発明は、請求項1又は請求項2に記載の発明において、前記組立てメーカーは、前記購入者情報端末から前記提示した部品の情報以外の部品の情報が入力され、当該部品が指定された場合に、対応する前記部品メーカーから当該部品の情報を取得し、取得した情報に基づいて当該部品を調達して製品の組立てを行なうことを特徴とする。

【0008】

請求項4に記載の発明は、請求項1～請求項3の何れかに記載の発明において、製品の組立てにかかる代金を決済する決済機関を備え、前記組立てメーカーは、前記購入者情報端末から購入者の口座情報を取得し、取得した口座情報と自己の口座情報、及び前記購入者情報端末からの注文に応じた製品の組立てにかかる代金の情報とを前記決済機関へ送信し、送信した情報に基づいて前記決済機関が前記代金を決済することを特徴とする。

【0009】

【発明の実施の形態】

以下、本発明の一実施の形態について図面を参照して説明する。

図1は本実施の形態によるオーダーメイドシステムの構成を示すブロック図である。この図において、本システムは組立てメーカー10、複数の部品メーカー30～33、組立てメーカー10に製品の組立てを注文する購入者20の有する購入者情報端末21、決済機関40、組立てメーカー10と部品メーカー30～33と購入者情報端末21と決済機関40とを相互に通信可能に接続するネットワーク50から構成される。部品メーカー30～33及び決済機関40は、それぞれ図示せぬサーバもしくは端末を備えている。

なお、ネットワーク50は、購入者情報端末21からアクセス可能な、例えばインターネット等のコンピュータネットワークである。

【0010】

組立てメーカー10は、情報処理装置により構成される図示せぬサーバを備えており、ネットワーク50を介して各部品メーカー30～33から部品の情報（例え

ば型式、価格、納期等）を取得し、上記サーバ内に格納する。格納した部品情報は組立てメーカ 1 0 の開設するホームページ上に掲載され、購入者情報端末 2 1 からのアクセス要求に応じて閲覧や選択可能に提供される。

なお、組立てメーカ 1 0 が一部品メーカを兼ねていてもよい。

【 0 0 1 1 】

購入者情報端末 2 1 は、例えば入力手段、通信手段、及び表示装置を備えるパーソナルコンピュータで構成され、ネットワーク 5 0 を介して組み立てメーカ 1 0 の所定のホームページにアクセスし、購入者 2 0 により入力された製品の組立てに必要な部品の指定、希望予算及び決済のための口座情報を含む注文を組立てメーカ 1 0 へ送信する。

【 0 0 1 2 】

各部品メーカ 3 0 ～ 3 3 は、情報処理装置により構成される図示せぬ端末を備えており、組立てメーカ 1 0 からの情報提供の要求に応じて、ネットワーク 5 0 を介して部品情報を送信する。また、組立てメーカ 1 0 から発注された部品を納入する。ここでは、部品メーカ 3 0 ～ 3 3 の 4 社の場合について説明しているが、これに限らず何社であってもよい。部品メーカの数が多いほど部品の種類が増え、購入者 2 0 の部品の選択範囲をより広げることができる。

【 0 0 1 3 】

決済機関 4 0 は、情報処理装置により構成される図示せぬサーバを備えており購入者 2 0 の注文に応じて組立てた製品の代金を購入者 2 0 の指定する口座から引き落とし、組立てメーカ 1 0 の口座への振り込み処理を行なう。

【 0 0 1 4 】

次に、図 2 を参照して本実施の形態による動作について説明する。

ここで、組立てメーカ 1 0、部品メーカ 3 0 ～ 3 3、決済機関 4 0 の行なう動作は、特に記載の無い限りそれぞれの備えるサーバ又は端末によって行なわれる動作である。

【 0 0 1 5 】

まず、組立てメーカ 1 0 はネットワーク 5 0 を介して各部品メーカ 3 0 ～ 3 3 にアクセスし（ステップ A 1）、部品情報の送信を依頼する（ステップ A 2）。

各部品メーカー30～33は、受信した部品情報の送信依頼に応じて組立てメーカー10へ部品情報を送信する（A3）。組立てメーカー10は各部品メーカー30～33から部品情報を受信して取得し、サーバに格納する。このとき、サーバに部品情報が既存する場合、新たに受信した部品情報により既存の部品情報を更新する。そして、格納した部品情報を組立てメーカー10の開設するホームページに参照可能に掲載する（ステップA3a）。組立てメーカー10は、必要に応じて上記ステップA1～A3aの動作を行なうことにより、常に最新の部品情報を取得してホームページに掲載する。

【0016】

購入者20は、まず、購入者情報端末21からネットワーク50を介して組立てメーカー10の開設するホームページにアクセスする（ステップA4）。そして上記ホームページ上に掲載されている部品の中から製作を希望する製品の組立てに使用する部品を選択し、選択した部品情報、製作を希望する製品情報、希望予算、及び決済のための口座情報を含む注文をメーカー10へ送信する（ステップA5）。組み立てメーカー10は、購入者情報端末21からの注文に基づいて製作費の見積り及び製作にかかるリードタイムを算出し（ステップA5a）、購入者情報端末21へ送信する（ステップA6）。

【0017】

ここで、購入者20は組立てメーカー10から送信された製作費の見積り及び製作にかかるリードタイムの確認を行なう（ステップA6a）。購入者20がその内容を承諾した場合、承諾情報を購入者情報端末21から組立てメーカー10へ送信する（ステップA7）。組立てメーカー10は、購入者情報端末21から承諾情報を受信すると、購入者20からの注文に基づいて部品を調達し、製品の組立てを行なう（A7a）。このとき、組立てメーカー10は、組立てに必要な部品で在庫のないものは、部品メーカー30～33へ発注し（A8）、これに応じて部品メーカー30～33から対応する部品が納入される（A9）。

【0018】

組立てメーカー10は決済機関40へ、上記注文に基づく購入者20の口座と、組立てメーカー10の口座及び組立てにかかる代金の情報を送信し、購入者20の

口座から組立てメーカー10の口座への上記代金の振込み処理を依頼する（A10）。決済機関40は、受信した各口座と代金の情報に基づき、組立てにかかる代金を購入者20の口座から引き落とし、組立てメーカー10の口座へ振込む。

なお、ステップA10及び決済機関40における処理は、組立てメーカー10による製品の組立て完成後に行なうようにしてもよい。

【0019】

組立てメーカー10によって購入者20の注文した製品の組立てが完成すると（ステップA10a）、製品の完成通知を購入者情報端末21へ送信する（ステップA11）。購入者情報端末21の受信した製品完成通知を見た購入者20は、適宜、組立てメーカー10から完成品を引き取る（ステップA11a）。この完成品の引き取りは、購入者20が予め組立てメーカーに送付先を通知し、組立てメーカーから発送してもらうようにしてもよく、また、購入者自身が直接組立てメーカーの指定する場所へ出向いて引き取るようにしてもよい。

なお、購入者20が、ステップA6aで組立てメーカー10から送信された製作費の見積り及び製作にかかるリードタイムに対して承諾しない場合は、ステップA5の動作に戻り、部品情報や希望予算等の条件を変更した上で再度注文を行なう。以下、購入者20が承諾するまでステップA5～A6aの動作を繰り返し行なう。ただし、どうしても購入者20の承諾する条件に合致しない場合には、購入者情報端末21から組立てメーカー10へ商談不成立の旨を送信し、終了する。

このように、組立てメーカー10が複数の部品メーカー30～33から部品情報を取得し、購入者情報端末21に選択可能に提示するので、購入者20は、部品メーカーの有する多くの種類の部品の中から使用する部品を選択することができ、購入者20は独自性の高い製品を入手することが可能となる。また、組立てメーカーへの注文時に購入者20から口座情報を送信することにより、決済機関40によって代金の自動決済が可能となる。

【0020】

なお、本実施の形態では、予め、組立てメーカー10が各部品メーカー30～33から取得した部品情報の中から購入者20に、希望する部品を選択させる場合について説明しているが、組立てメーカーの部品情報にない部品を、直接部品の種類

や型式、メーカー名等を購入者情報端末 2 1 から入力させ、指定させるようにしてもよい。この場合、組立てメーカー 1 0 は指定された部品の情報がないので製作費の見積り及び製作にかかるリードタイムを瞬時に算出することはできない。したがって、組立てメーカー 1 0 は、購入者端末 2 1 から入力された情報に基づく部品メーカーのサーバにアクセスし、対応する部品の価格やリードタイム等の部品情報を取得する。部品メーカー 1 0 は、取得した情報に基づいて改めて製作費の見積り及び製作リードタイムの算出を行ない購入者情報端末 2 1 へ提示し、購入者 2 0 からの承諾結果を待つ。

このように、組立てメーカー 1 0 の提示する部品以外の部品を直接購入者端末 2 1 から入力させることにより、購入者 2 0 は自由に部品を選択、指定して組立てメーカー 1 0 に注文することができ、購入者 2 0 は独自のオリジナル製品を入手することができる。

【 0 0 2 1 】

【発明の効果】

以上説明したように、本発明によれば、組立てメーカーが部品メーカーから部品の情報を取得し、取得した部品情報を購入者端末に選択可能に提示するので、購入者は部品メーカーの有する部品の中から製品の組立てに使用する部品を選択できるので、購入者の独自性の高い、市場にないオリジナル製品を入手することが可能となる。また、複数の部品メーカーの部品の情報を購入者に提示する場合には、さらに購入者による部品の選択の幅が更に広がるので、より購入者の独自性の高いオリジナル製品を入手することが可能になる。

【 0 0 2 2 】

また、組立てメーカーは、購入者端末に提示した以外の部品が購入者端末から指定された場合に、対応する部品の情報を取得し、その部品を調達して製品の組立てを行なうようにすることで、購入者の希望する部品は全て組立てメーカーにより調達され製品として組み立てられるので、購入者は、購入者自身で希望する部品の調達や製品への組込み作業をすることなく、独自のオリジナル製品を完成品として入手することができる。

【 0 0 2 3 】

また、組立てメーカは購入者から取得した口座情報と自己の口座情報、及び製品の組立てにかかる代金の情報を決済機関に送信することにより、購入者間と組立てメーカ間で、製品の組立てにかかる代金の決済を自動化することができる。第2の効果は、組み立てメーカが必要である部品を各部品メーカから調達し、製作するため、購入者自身が部品調達および製作する必要がなく、完成品を入手することが可能となる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の実施の形態によるオーダーメイドシステムの構成を示したブロック図である。

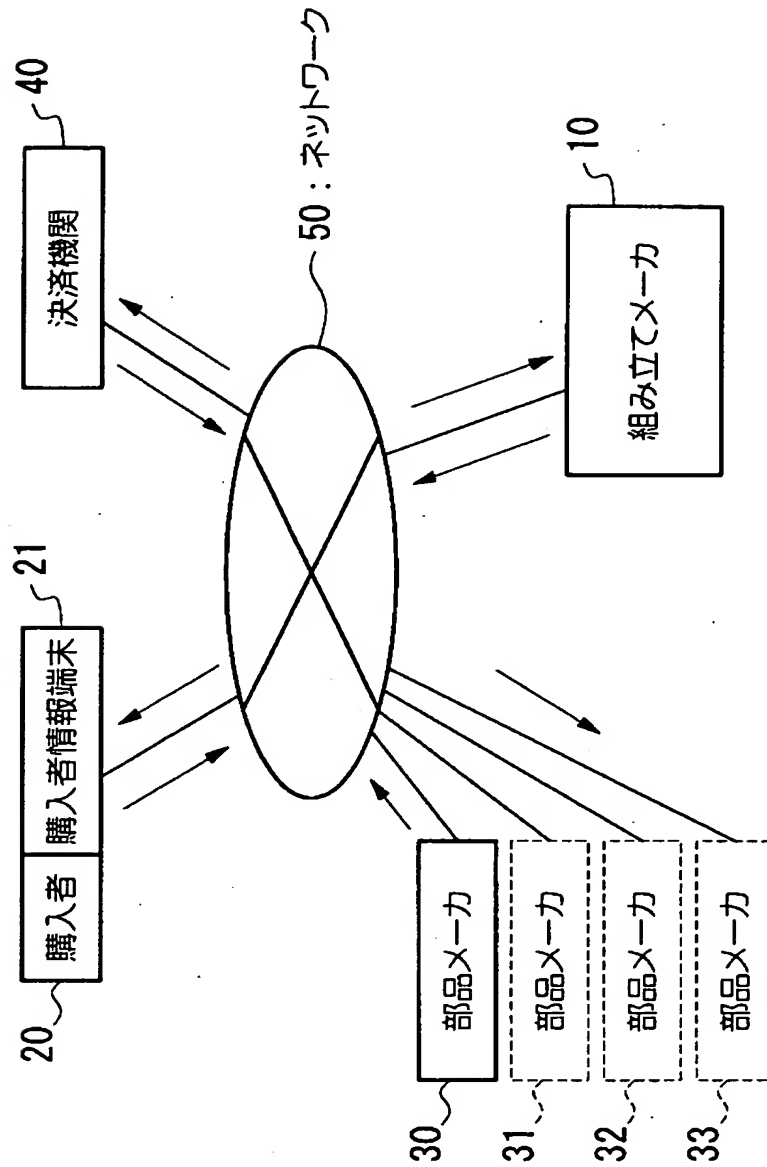
【図2】 本実施の形態によるオーダーメイドシステムの動作を示したフローチャートである。

【符号の説明】

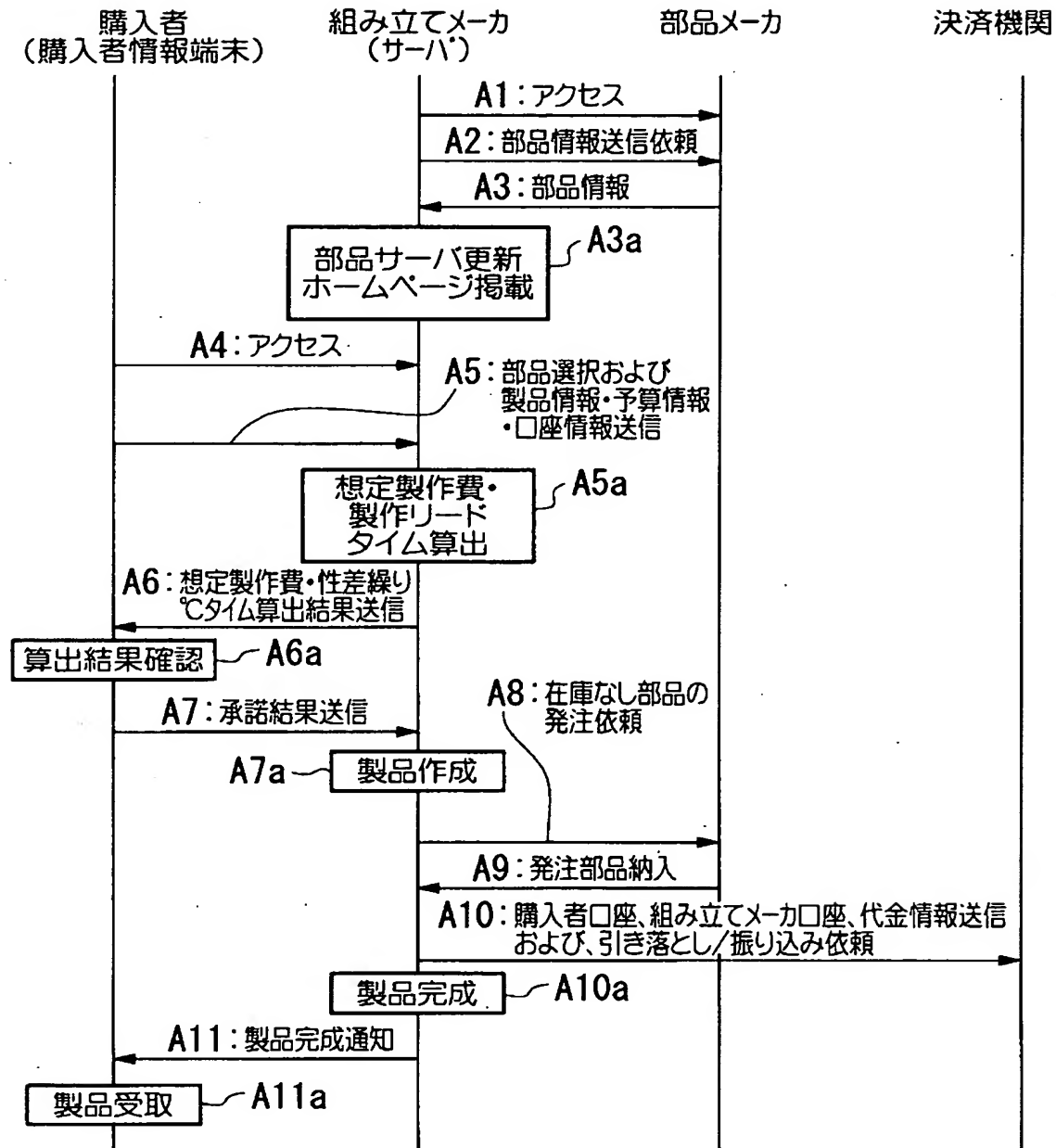
- 1 0 組立てメーカ
- 2 0 購入者
- 2 1 購入者情報端末
- 3 0 ～ 3 3 部品メーカ
- 4 0 決済機関
- 5 0 ネットワーク

【書類名】 図面

【図 1】



【図 2】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 購入者がより多くの種類の部品の中から使用する部品を選択することのできるオーダメイドシステムを提供する。

【解決手段】 組立てメーカー10は、各部品メーカー30～33から部品情報を取得してサーバに格納するとともに、格納した部品情報を購入者情報端末21から参照可能に、組立てメーカー10の開設するホームページに掲載する。購入者20は、購入者情報端末21から組立てメーカー10の開設するホームページにアクセスし、掲載されている部品の中からの製作を希望する製品の組立てに使用する部品を選択し、選択した部品情報を含む注文をメーカー10へ送信する。組み立てメーカー10は、この注文に基づいて製作費の見積り及び製作のリードタイムを算出して、購入者20へ通知する。上記内容を承諾した購入者20はその旨を組立てメーカー10へ通知し、組立てメーカー10は上記注文に応じて部品を調達し、製品の組立てを行なう。

【選択図】 図1

認定・付加情報

特許出願の番号	特願2001-002556
受付番号	50100017926
書類名	特許願
担当官	末武 実 1912
作成日	平成13年 2月 1日

<認定情報・付加情報>

【特許出願人】

【識別番号】	000004237
【住所又は居所】	東京都港区芝五丁目7番1号
【氏名又は名称】	日本電気株式会社

【代理人】

【識別番号】	申請人
【識別番号】	100108578
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場3丁目23番3号 ORビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	高橋 詔男

【代理人】

【識別番号】	100064908
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場3丁目23番3号 ORビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	志賀 正武

【選任した代理人】

【識別番号】	100101465
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場3丁目23番3号 ORビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	青山 正和

【選任した代理人】

【識別番号】	100108453
【住所又は居所】	東京都新宿区高田馬場3丁目23番3号 ORビ ル 志賀国際特許事務所
【氏名又は名称】	村山 靖彦

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000004237]

1. 変更年月日	1990年 8月29日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区芝五丁目7番1号
氏 名	日本電気株式会社